YILDIZ TREND



YILDIZ TREND LEVHA KULLANIM KILAVUZU

YILDIZ TREND PANEL USER MANUAL

YILDIZENTEGRE

1. ÜRÜN / *PRODUCT*

MDF (Lif Levha), ağaçtan elde edilen liflerin, pres hatlarında belirli sıcaklık ve basınç altında üre formaldehit tutkallarıyla birleştirilmesiyle, çeşitli kalınlık ve ebatlarda üretilen levhalardır. MDF yüzeyine reçine emdirilmiş kağıtların belirli sıcaklık ve basınç altında lamine edilmesiyle, MDFLAM (Melamin Yüzlü MDF Levha) elde edilmektedir.
MDF (Medium Density Fiberboard) is a panel product manufactured by bonding wood fibers with urea-formaldehyde adhesives under specific temperature and pressure in press lines, available in various thicknesses and dimensions. By laminating resin-impregnated papers onto the MDF surface under specific temperature and pressure, MDFLAM (melamine-faced MDF board) is produced.

Sunta (Yonga Levha) Ağaçtan elde edilen yongalar, pres hatlarında belirli sıcaklık ve basınç altında üre formaldehit tutkallarıyla birleştirilmesiyle, çeşitli kalınlık ve ebatlarda üretilen levhalardır. Sunta yüzeyine reçine emdirilmiş kağıtların belirli sıcaklık ve basınç altında lamine edilmesiyle, SUNTALAM (Melamin Yüzlü Yonga Levha) elde edilmektedir.
Particleboard (Chipboard) is a panel product manufactured by bonding wood chips with urea-formaldehyde adhesives under specific temperature and pressure in press lines, available in various thicknesses and dimensions. By laminating resin-impregnated papers onto the particleboard surface under specific temperature and pressure, SUNTALAM (melamine-faced particleboard) is produced.

Kalınlık: 2,7 mm'den – 40 mm'ye kadar / **Thickness:** *2.7 mm to 40 mm*
Genişlik: 1220 mm'den – 2500 mm'ye kadar / **Width:** *1220 mm to 2500 mm*
Uzunluk: 1700 mm'den – 4200 mm'ye kadar / **Length:** *1700 mm to 4200 mm*

- **Yıldız Trend MDF Tipleri / *Yıldız Trend MDF Types***

Tüm Yıldız Trend MDF ve MDFLAM ürünleri iç mekân kullanımları için üretilen mobilyalık ürünlerin imalatında kullanılmaktadır. Kullanım amacına göre aşağıda belirtilen farklı kalite sınıflarında TS EN 622-5 standardı altında Avrupa normlarında üretilmektedir.
All Yıldız Trend MDF and MDFLAM products are used in the manufacturing of furniture designed for interior applications. Depending on the intended use, they are produced in accordance with European Standards under TS EN 622-5, in different quality grades as specified below.

Piyasa (MDF): Belirli sağlamlık (eğilme-elastikiyet, vida tutma, şişme vs) özellikleri gösteren, standardın MDF tipi ürünler için belirlemiş olduğu performans değerlerine sahip, genel amaçlı kullanımlar için üretilen levhalardır.
Market (MDF): *General-purpose boards that demonstrate specified durability characteristics (bending elasticity, screw-holding capacity, swelling resistance, etc.) and meet standard performance values for MDF-type products.*

Smart (MDF): Piyasa (MDF) ürününe alternatif olarak benzer özelliklerde üretilen daha ekonomik bir üründür.
Smart (MDF): *A more economical alternative to Market MDF with similar properties.*

Air (L-MDF): Daha düşük yoğunluklarda üretilen üründen sağlamlık, vida tutma, işlenme (profil açma gibi) gibi performans özelliklerinin beklenmediği, standartta L-MDF tipi ürünler için belirlenmiş olan performans değerlerine sahip, basit amaçlı kullanımlar için üretilen levhalardır.
Air (L-MDF): *Low-density boards designed for basic applications where high performance in strength, screw retention, or machinability (such as profiling) is not required. These meet standard performance values for L-MDF type products.*

Jet (UL-MDF): Diğer ürün gruplarına göre en düşük yoğunlukta, üründen sağlamlık, vida tutma, işlenme (profil açma gibi) gibi performans özelliklerinin beklenmediği, standartta UL-MDF tipi ürünler için belirlenmiş olan performans değerlerine sahip, basit amaçlı kullanımlar için üretilen levhalardır.
Jet (UL-MDF): *The lowest density boards in our product range, intended for simple applications where mechanical performance is not critical. These comply with standard performance values for UL-MDF type products.*

Profillik MDF: Özellikle derin profil açma gerektiren işlemler, boya ve folyo uygulamaları için üretilen, yüksek MDF yüzey kalitesi ve sağlamlık ihtiva eden özel tip levhalardır.
Profiling MDF: *Specialty boards featuring high surface quality and durability, specifically engineered for deep profiling operations, paint, and foil applications.*

Membran MDF: Özellikle membran pres işlemleri, CNC makineleri ile yüzeye model işleme ve sonrasında boya ve folyo uygulamaları yaparak özel kapak ürünleri üretiminde kullanılması için farklı sehimlerde üretilen, yüksek MDF yüzey kalitesi ve sağlamlık ihtiva eden özel tip levhalardır.
Membrane MDF: *Premium-grade boards with exceptional surface quality and strength, manufactured in various deflection grades for membrane pressing processes, CNC machining, and subsequent paint/foil applications in specialized door production.*

MR MDF: Özellikle mutfak, banyo ve bazı nemli şartlar ihtiva eden bölümlerde kullanılacak mobilyalar için üretilen yüksek neme dayanım özelliklerine sahip özel tip levhalardır.
MR MDF: *Moisture-resistant specialty boards specifically designed for furniture in humid environments such as kitchens and bathrooms.*

FR MDF: Özellikle otel, seminer, tiyatro, sinema salonları gibi toplulukların bulunduğu ortamlarda kullanılacak mobilyalar için üretilen TS EN 13501-1 standardına göre min. Bs2d0 yangına tepki sınıfında zor yanıcı levha özelliğinde üretilen özel tip levhalardır.
FR MDF: *Fire-retardant specialty boards manufactured to meet TS EN 13501-1 standards with minimum Bs2d0 fire reaction classification (difficult to ignite), designed for furniture in public spaces like hotels, conference halls, theaters, and cinemas.*

- **Yıldız Trend Sunta Tipleri / *Yıldız Trend Particleboard Types***

Tüm Yıldız Trend SUNTA ve SUNTALAM ürünleri iç mekân kullanımları için üretilen mobilyalık ürünlerin imalatında kullanılmaktadır. Kullanım amacına göre aşağıda belirtilen farklı kalite sınıflarında TS EN 312 standardı altında Avrupa normlarında üretilmektedir.
All Yıldız Trend Particleboard and SUNTALAM products are designed for interior furniture manufacturing and are produced in compliance with TS EN 312 European standards under different quality classifications based on application requirements.

Platinum: Belirli sağlamlık (eğilme-elastikiyet, vida tutma, şişme vs) özellikleri gösteren, standardın P2 sunta tipi ürünler için belirlemiş olduğu performans değerlerine sahip, genel amaçlı kullanımlar için üretilen levhalardır.
Platinum: *General-purpose boards that meet P2-type performance standards for particleboard, demonstrating specified durability characteristics (bending elasticity, screw-holding capacity, swelling resistance, etc.).*

Gold: Platinum ürününe alternatif olarak benzer özelliklerde üretilen daha ekonomik bir üründür.
Gold: *A cost-effective alternative to Platinum with comparable properties, offering similar performance at a more economical price point.*

Silver: Daha düşük yoğunluklarda; üründen sağlamlık, vida tutma, işlenme (profil açma gibi) gibi performans özelliklerinin beklenmediği, standartta P1 tipi ürünler için belirlenmiş olan performans değerlerine sahip, basit amaçlı kullanımlar için üretilen levhalardır.
Silver: *Low-density boards designed for basic applications where high mechanical performance (strength, screw retention, or machinability such as profiling) is not required. These comply with P1-type performance standards.*

MR (P3 Sunta): Özellikle mutfak, banyo, tuvalet vb. nemli şartlar ihtiva eden bölümlerde kullanılacak mobilyalar için üretilen, standartta P3 tipi neme dayanım özelliklerine sahip özel tip levhalardır.
MR (P3 Particleboard): *Moisture-resistant boards (P3-type) specially engineered for furniture in humid environments such as kitchens, bathrooms, and toilets.*

MR (P5 Sunta): Özellikle mutfak, banyo, tuvalet vb. nemli şartlar ihtiva eden bölümlerde kullanılacak mobilyalar için üretilen, standartta P5 tipi neme dayanım özelliklerine sahip özel tip levhalardır. P5 tipi levhalar P3 tipi levhalara göre daha yüksek performans değerlerine sahiptir.
MR (P5 Particleboard): Premium moisture-resistant boards (P5-type) offering superior performance compared to P3, ideal for high-humidity applications in kitchens, bathrooms, and toilets.

FR Sunta: Özellikle otel, seminer, tiyatro, sinema salonları gibi toplulukların bulunduğu ortamlarda kullanılacak mobilyalar için üretilen TS EN 13501-1 standardına göre min. Bs2d0 yangına tepki sınıfında zor yanıcı levha özelliğinde üretilen özel tip levhalardır.
FR Particleboard: Fire-retardant specialty boards compliant with TS EN 13501-1 (minimum Bs2d0 fire reaction class – difficult to ignite). Designed for furniture in public spaces such as hotels, conference halls, theaters, and cinemas.



2. DEPOLAMA / STORAGE

- Depolama ve kullanım için önerilen çevre koşulları aşağıdaki gibidir:
  Recommended Environmental Conditions for Storage & Use:
  Sıcaklık / *Temperature:* 10°C- 30°CC (50°F to 86°F)
  Nem / *Humidity*: %30 - %70 RH

- Yoğun hava sirkülasyonu olan alanlarda muhafaza edilmemelidir.
  Do not store in areas with intense air circulation.

- Ürünü, güneş ışığına (UV ışını) ve diğer ısı kaynaklarına maruz bırakmayınız.
  Do not expose the product to sunlight (UV light) and other heat sources.

- Açık depolama alanlarında depolanmamalıdır (Ortamdaki rutubet ve ısı değişiklikleri istiflerin alt ve üstündeki levhaların bu değişikliklere göre tepki vermesine neden olacaktır.)
  Should not be stored in open storage areas (Humidity and heat changes in the environment will cause the panels at the top and bottom of stacks to react to these changes.)

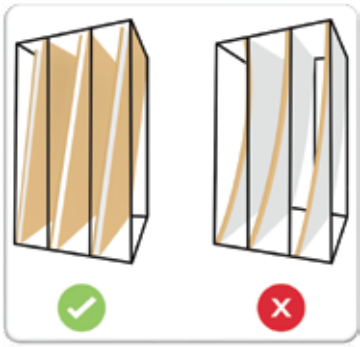
- Birbirinden farklı üretim tarihleri olan ürünlerin birbirlerine karışmasını önlemek amacıyla bir FIFO depo yönetim sistemini kullanmak önemlidir.
  It is important to use a FIFO warehouse management system to prevent mixing of products with different production dates.

- Eğer dikey depolama yapılmak isteniyorsa mutlaka levhaların kamburlaşmasını önlemek için çelik depolama kafesi içerisinde ya da kambur olmayan bir destek yüzeyi üzerinde istiflenmelidir.
  If vertical storage is desired, panels must be stacked either inside steel storage cages or on a non-warped support surface to prevent panel warping.

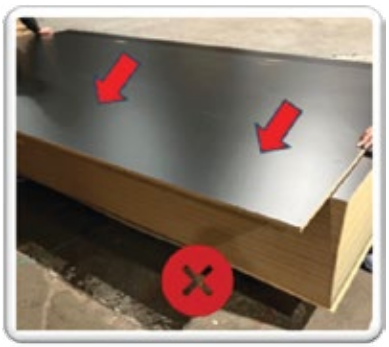
- İstifler sevk edildiği gibi yatay olarak depolanacaksa mutlaka kullanılan takozlar tüm istif sırası boyunca aynı hizada olmalı ve istifler aynı hizada ve düzenli yapılmalı. Kayıklık olan istif varsa mutlaka düzeltilip o şekilde istiflenmelidir.
  If stacks are to be stored horizontally as shipped, the spacers used must be perfectly aligned throughout the entire stack sequence, and stacks must be aligned and orderly. If there are any tilted stacks, they must be corrected and stacked properly.

- Depodaki istiflerden levha alınacağı zaman levha yüzeylerinin çizilmemesi, parlaklık değerlerinin ve diğer levhaların zarar görmemesi için istifin üzerindeki levha önce yukarı kaldırılıp sonra yatayda hareket ettirilmelidir.
  When removing panels from warehouse stacks, to prevent scratching of panel surfaces, damage to gloss values and other panels, the panel on top of the stack should first be lifted vertically and then moved horizontally.

- Yüzeyden kaldırılmadan yapılan kaydırma işlemi yüzeyin parlaklık değerinin düşmesine ve yüzey kusurları oluşmasına neden olacaktır.
  Sliding the panel without lifting it from the surface will cause the surface gloss value to decrease and create surface defects.







3. TEMİZLİK VE KULLANIM ÖNERİLERİ / CLEANING AND USAGE RECOMMENDATIONS

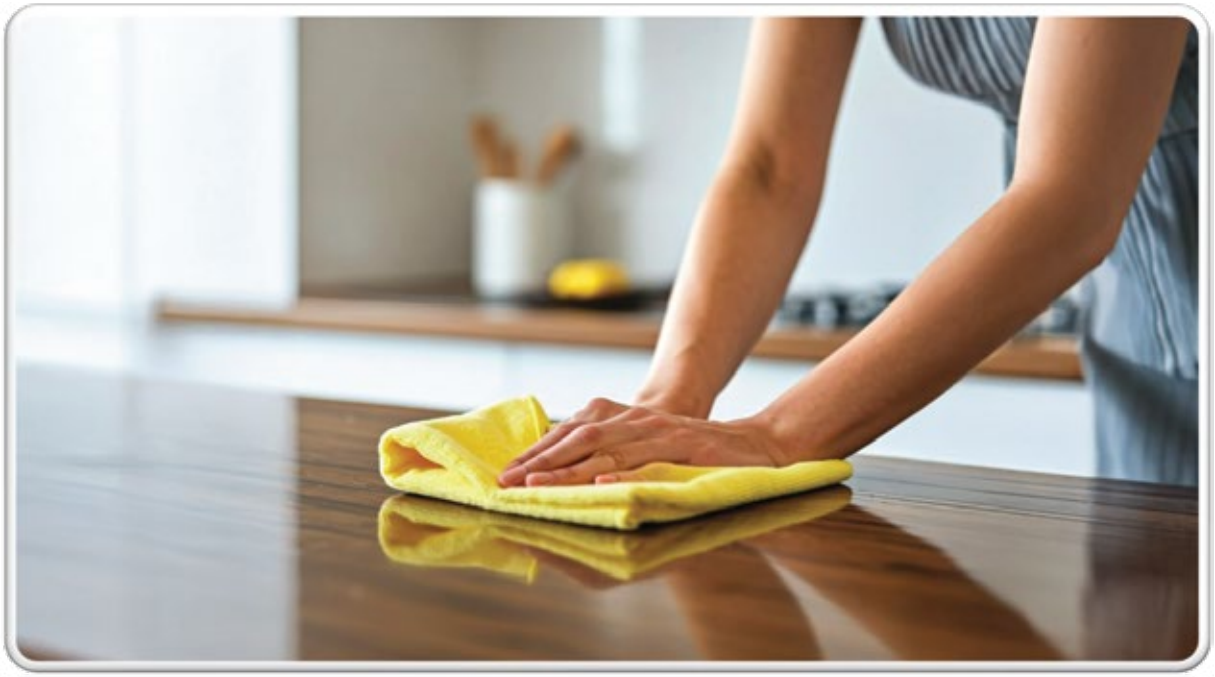
Levha yüzeyleri çizilmelere ve yüzey aşınmalarına neden olmayacak temizleyicilerle temizlenmelidir.
Panel surfaces should be cleaned with non-abrasive cleaners that won't cause scratches or surface wear.

Silme ve temizleme işlemi için kullanılacak bez, havlu, kâğıt gibi malzemelerin de yüzeye zarar vermeyecek türleri seçilmelidir.
Cleaning materials (cloths, towels, paper, etc.) should be selected from types that won't damage the surface.

Yüzeyde aşınmalara neden olacak ürünler parlaklığa, yüzey düzgünlüğüne vb. zarar verebilir.
Products that may cause surface abrasion can damage gloss, surface smoothness, etc.

Levha yüzeyine yanan sigara, köz gibi yanıcı maddeler konulmamalıdır.
Burning cigarettes, embers, or other flammable materials should not be placed on panel surfaces.

Levha üzerinde yüzey hasarına sebep olmamak adına bıçakla kesim yapılmamalıdır ve levha yüzeyine bir kirletici döküldüğünde kuruması beklenmeden temizlenmelidir.
To avoid surface damage, cutting with a knife should not be performed on the panel, and if any contaminant is spilled on the surface, it should be cleaned immediately before it dries.



4. KULLANIM VE İŞLEME ÖNERİLERİ / USAGE AND PROCESSING RECOMMENDATIONS

Yıldız Trend ağaç esaslı ürünlerle nasıl çalışılacağına dair bilgi sahibi olunmadan işlemeye başlanılmamalıdır. Kesme, delme, ebatlama gibi işlemler yapılmadan önce aletlerle ve malzemelerle nasıl çalışılacağına dair güvenlik gerekliliklerinin biliniyor olması gerekmektedir. İşleme yapılacak makinelerdeki güvenlik aksamlarının tam ve çalışıyor olduğundan emin olduktan sonra işlemeye başlanılabilir. Sabitleme aparatlarıyla ve güvenlik aksamlarıyla alakalı şüphe duyulduğunda işleme için kullanılacak makine üreticisiyle görüşülmelidir.
Yıldız Trend wood-based panels should not be processed without having prior knowledge of how to properly work with such materials. Before carrying out any operations such as cutting, drilling, or sizing, users must be aware of the safety requirements related to both tools and materials. Processing should only begin after ensuring that all safety components on the machines are fully operational. In case of any doubts regarding clamping devices or safety mechanisms, the machine manufacturer should be consulted before proceeding.

Ürünlerin işleneceği bölgeler eğer ıslaklığın olduğu ya da suyla temas edilen yerlerse mutlaka ıslaklığın levhaya temasına karşı önlem alınmalıdır. Testere, CNC, boya, yüzey kaplama gibi işlemler için gerekli önlemler alınarak çalışılmalıdır.
If the areas where the products will be used are exposed to moisture or direct contact with water, precautions must be taken to prevent the panels from coming into contact with wet surfaces. All necessary safety measures should be followed during operations such as sawing, CNC processing, painting, and surface coating.

- İş güvenliğine uygun olarak kullanım şekline ve yerine göre gözlük, kulaklık, koruyucu eldiven kullanılmalıdır.
  Safety equipment such as goggles, earmuffs, and protective gloves must be used according to the nature and location of the operation.

- Üzerinde işlem yapılacak malzeme mutlaka sabitlenmeli ve olası sıçrama, fırlatma gibi kazalar için önlem alınmalıdır.
  The material to be processed must be securely fixed, and precautions must be taken to prevent potential accidents such as splashing or ejection.

- Malzemelerle çalışırken ortaya çıkacak tozun solunmasını engellemek için toz maskesi kullanılmalıdır.
  A dust mask should be worn to prevent inhalation of dust generated while working with the material.

- İşlem sırasında ortaya çıkan tozlar patlama ve yangın riski oluşturduğundan yangın ve koruma önlemleri uygun şekilde hazır bulunmalıdır.
  Since the dust produced during processing poses a fire and explosion risk, appropriate fire safety and protection measures must be in place.

- İç mekânlarda kullanılmak üzere üretimleri yapılan bu malzemelerin doğrudan güneş ışığı almayan ve suyla doğrudan temas etmeyecek yerlerde kullanılması uygundur.
  These materials are manufactured for interior applications and should be used in areas that do not receive direct sunlight or come into direct contact with water.

- MDF ve SUNTA levhaların yüzeyi kaplı olmadığından ham olarak görünür alanlarda kullanımı tavsiye edilmez. Levhaların kullanım koşulları göz önünde bulundurularak çeşitli malzemelerle laminasyon uygulandıktan sonra kullanımı uygundur.
  As MDF and particleboard surfaces are not coated, they are not recommended for use in exposed areas in their raw form. It is advisable to use them after laminating with appropriate materials, depending on the conditions of use.

- Uygulanacak yüzey işlemine göre uygun levha talep ederek kullanılması gerekmektedir. Örneğin membran kaplama ve yüzeyde oyma gibi işlemler yapılmak istenildiğinde derin işlemler için membran tipi MDF levha daha yüzeysel işlemlerde ve yüzeyine boya işlemi yapılacak kullanımlar için ise profillik levha kullanımı tavsiye edilir.
  The appropriate type of panel should be selected based on the intended surface treatment. For example, if deep carving or membrane coating is planned, a membrane-type MDF panel is recommended. For more superficial processes or painted finishes, profile-grade panels should be used.

- MDFLAM ve SUNTALAM levhalar zengin renk ve yüzey deseni seçeneğiyle kullanılacak ortamlarda estetik ve uyumlu bir görsel yakalanmasını sağlar. Kullanılması düşünülen renklerin birlikte nasıl duracağını deneyimleyebilmek için "Yıldız Entegre Çek, Seç, Uygula" uygulaması üzerinden denemeler yapılması daha verimli çıktılar alınmasına yardımcı olacaktır.
  MDFLAM and SUNTALAM panels, with their rich variety of colors and surface textures, allow for visually aesthetic and harmonious interiors. To preview how different colors will look together, it is recommended to use the "Yıldız Entegre Try, Choose, Apply" application, which helps achieve more accurate and satisfying results.

5. KESİM VE EBATLAMA / CUTTING AND SIZING

- Levhaların kesimi için trapez dişli ve bilenmiş daire testereler kullanılmalıdır.
  Trapezoidal-toothed and sharpened circular saw blades should be used for cutting the panels.

- Kesim işlemi CNC tezgah kullanılacaksa, kullanılacak freze bıçağının bilenmiş olması, kesim hızının 15 m/dk ve freze devir oranı düşük olarak ayarlanması gerekmektedir.
  If a CNC machine is used for cutting, the milling cutter must be properly sharpened. The cutting speed should be set to 15 m/min, and the spindle rotation speed should be kept low.

- Kesim, ebatlama, profil açma gibi işlemler için en uygun kesici seçimi için kesici takımları üreticisine danışılması gerekmektedir.
  For optimal tool selection in operations such as cutting, sizing, or profiling, consultation with the cutting tool manufacturer is recommended.

- Kesim esnasında levhanın içinden parça çıkartılıp çerçeve oluşturulması gerekiyorsa köşelerin dairesel olarak dönülmesi gerekmektedir. Keskin köşelerin yapılması çatlaklar oluşmasına neden olabilir.
  If an inner section of the panel needs to be cut out to form a frame, corners must be rounded rather than sharp. Sharp corners may lead to crack formation.

- Kesim, ebatlama ve taşıma işlemleri sırasında zarar görmemesi için levha yüzeyinde koruyucu film varsa montaj işlemi tamamlandıktan sonra sökülmelidir.
  If the panel surface has a protective film, it should only be removed after the installation process to avoid damage during cutting, sizing, or handling.



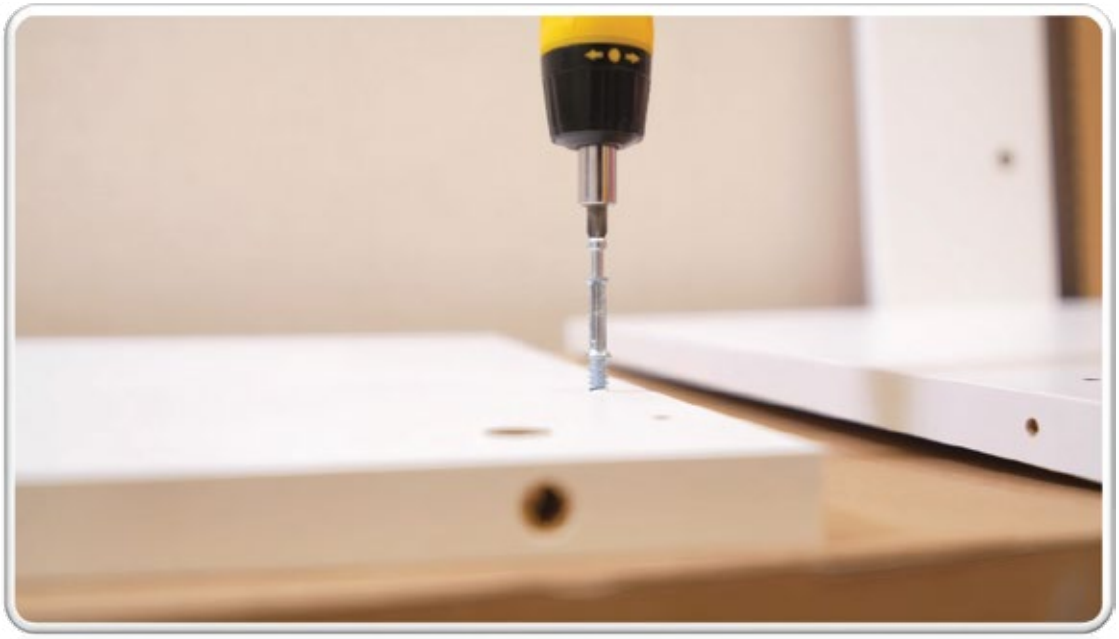
6. BİRLEŞTİRMELER / JOINTING AND ASSEMBLY

- Levhaların birleştirilmesi için öncelikle tüm yüzeylerin kir, toz ve yağ gibi yüzeyde bulunması istenmeyen kirleticilerden temizlenmesi gerekmektedir.
  Before assembling the panels, all surfaces must be thoroughly cleaned of contaminants such as dirt, dust, and grease.

- Birleştirilecek parçalar büyük ve yük stresi oluşturacaksa birleşim yerleri mekanik olarak desteklenmelidir.
  If the parts to be joined are large or subject to load stress, the joints should be mechanically reinforced.•

- Birleştirme için vidalama yöntemi kullanılacaksa, vidalama yapılacak yüzeye uygulama öncesi kılavuz deliği delinmelidir.
  If screwing is the preferred method of assembly, pilot holes should be drilled in the surface prior to application.

- Vida deliklerinin olduğu yüzeylerde su teması olması durumunda vida deliklerine de su sızması olabilir.
  Bu durumda taşıyıcı olan levhaya da su teması olacağından levha sağlamlığı zarar görebilecektir. Bunun engellenmesi için vidalama öncesi sızdırmazlık maddesiyle korunması önerilir.
  In case of water exposure on surfaces with screw holes, water may penetrate through the screw holes and reach the structural core of the panel. This may compromise the panel's integrity. To prevent this, it is recommended to apply a sealant around the screw holes before screwing.



7.ÇEVRE / *ENVIRONMENT*

Ahşap esaslı endüstriyel levhalar (lif levha, yonga levha, OSB, kontrplak vb.) üretiminde kullanılan kimyasal bağlayıcılar ve katkı maddeleri nedeniyle, bu ürünlerden oluşan atıklar doğal ahşap atıklarından farklıdır ve özel yöntemlerle yönetilmelidir.
The waste generated from these products is different from natural wood waste and must be managed with special methods because of the chemical binders and additives used in the production of wood-based industrial panels (fiberboard, particleboard, OSB, plywood, etc.).

Kullanım Aşaması / *Using Phase*

Ürünün işlenmesi, montajı vb. sırasında:
- Kesimden kaynaklı artık parçalar,
- Zımparalama işlemi sonucu ince tozlar,
- Üretim esnasında kırık veya hatalı levha parçaları oluşacaktır.

Bu tür atıklar "ahşap esaslı endüstriyel atık" olarak değerlendirilir.

During the processing, assembly of the product:
- *Residues arising from cutting,*
- *Fine dust from the sanding process,*
- *Broken or defective sheet parts will occur during production.*

This type of waste is considered as "wood-based industrial waste".

Ürünün kullanımı sırasında ortaya çıkan ambalaj malzemeleri tehlikesiz atık statüsündedir.
- Streç film ve plastikler ➔ plastik ambalaj atığı
- Karton kutular ve kağıtlar ➔ kağıt ve karton ambalaj atığı
- Ahşap palet ve kasalar ➔ ahşap ambalaj atığı olarak değerlendirilir.

Packaging materials generated during product use are considered non-hazardous waste.
- *Stretch film and plastic ➔ plastic packaging waste*
- *Cardboard boxes and paper ➔ paper and cardboard packaging waste*
- *Wooden pallets and crates ➔ considered as wood packaging waste.*

Atık Yönetim İlkeleri / *Principles of Waste Management:*

Ahşap Esaslı Endüstriyel Atıklar / *Wood-Based Industrial Wastes*
- Doğal ahşap atıkları da dahil olmak üzere diğer atıklardan ayrı olarak kaynağında toplanmalıdır.
  They should be collected separately from other waste, including natural wood waste, at the source.
- Zımpara tozları, endüstriyel vakum sistemleriyle etkin şekilde toplanmalı; sızdırmaz, kapalı sistemler ile güvenli biçimde muhafaza edilmelidir.
  Sanding dust should be effectively collected with industrial vacuum systems and securely stored in sealed, closed systems.
- Atıkların çevreye yayılmasını önlemek amacıyla işleme alanlarında uygun havalandırma ve temizlik protokolleri uygulanmalıdır.
  Appropriate ventilation and cleaning protocols should be implemented in processing areas to prevent waste from spreading into the environment.
- Uygun içerikteki atıklar, yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış tesislerde yonga levha üretiminde hammadde olarak kullanılabilir.
  Waste of suitable composition can be used as raw material in particleboard production in facilities that have obtained permits/environmental licenses from the relevant authorities.
- Atıklar yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış atık işleme tesislerine veya mahalli idare / OSB tarafından kurulan toplama sistemlerine teslim edilmelidir.
  Waste should be delivered to waste processing facilities that have obtained permits/environmental licenses from the relevant authorities or to collection systems established by the local administration/OIZ.
- Yakılması zararlı gaz salımı nedeniyle kesinlikle önerilmez. Yakma işlemi, yalnızca yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış ve teknik donanıma sahip tesislerde kontrollü şekilde gerçekleştirilir.
  Incineration is strongly discouraged due to the release of harmful gases. Incineration should only be carried out in a controlled manner in facilities that have obtained permits/environmental licenses from the relevant authorities and are technically equipped.

Ambalaj Atıkları / *Packaging Wastes*

- Kaynağında ayrı olarak toplanmalı ve diğer atıklarla karıştırılmamalıdır.
  They must be collected separately at the source and not mixed with other waste.
- Atıklar yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış atık işleme tesislerine veya mahalli idare / OSB tarafından kurulan toplama sistemlerine teslim edilmelidir. Çöplüklere atılmamalı ve yakılmamalıdır.
  Waste must be delivered to waste processing facilities with permits/environmental licenses from the relevant authorities or to collection systems established by the local administration/OIZ. They must not be disposed of in landfills or incinerated.

Kullanım Ömrü Sonu */ End of Useful Life*

Kullanım ömrünü tamamlamış levhalar, "ahşap esaslı endüstriyel atık" olarak değerlendirilir.
The boards which have completed their lifespan are considered as "wood-based industrial waste".

Atık Yönetim İlkeleri / *Principles of Waste Management:*

- Bu tür atıklar evsel ve diğer atıklarla karıştırılmamalıdır.
  These types of waste should not be mixed with household and other waste.
- Atıklar rastgele çöpe atılmamalı; çevreye ve sağlığa zarar verebilir.
  Waste should not be disposed of haphazardly; it can harm the environment and health.
- Atıklar yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış atık işleme tesislerine veya mahalli idare / OSB tarafından kurulan toplama sistemlerine teslim edilmelidir.
  Waste should be delivered to waste processing facilities with permits/environmental licenses from authorized authorities or to collection systems established by local authorities/organized industrial zones.
- Yakılması zararlı gaz salımı nedeniyle kesinlikle önerilmez. Yakma işlemi, yalnızca yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış ve teknik donanıma sahip tesislerde kontrollü şekilde gerçekleştirilir.
  Incineration is strictly not recommended due to the release of harmful gases. Incineration should only be carried out in a controlled manner in facilities that have obtained permits/environmental licenses from authorized authorities and are technically equipped.

8. GÜNCELLEME / UPDATES

Bu belge, şirket tarafından, güncel sürümünü tüm orijinal alıcılara gönderme yükümlülüğü olmaksızın, herhangi bir zamanda değiştirilebilir. Elinizdeki belgenin güncel olup olmadığını kontrol etmek için Yıldız Entegre Müşteri Hizmetlerine başvurulması gerekmektedir.

This document may be updated by the company at any time without the obligation to send the latest version to all original recipients. To verify your document is up to date, please contact Yıldız Entegre Customer Service.



YILDIZENTEGRE

SORU, GÖRÜŞ VE ÖNERİLERİNİZ İÇİN BİZİ ARAYIN

YILDIZ ENTEGRE
MÜŞTERİ HİZMETLERİ
444 34 93

www.yildizentegre.com

/yildizentegre | /yildizentegre | entegreyildiz | Yildiz Entegre